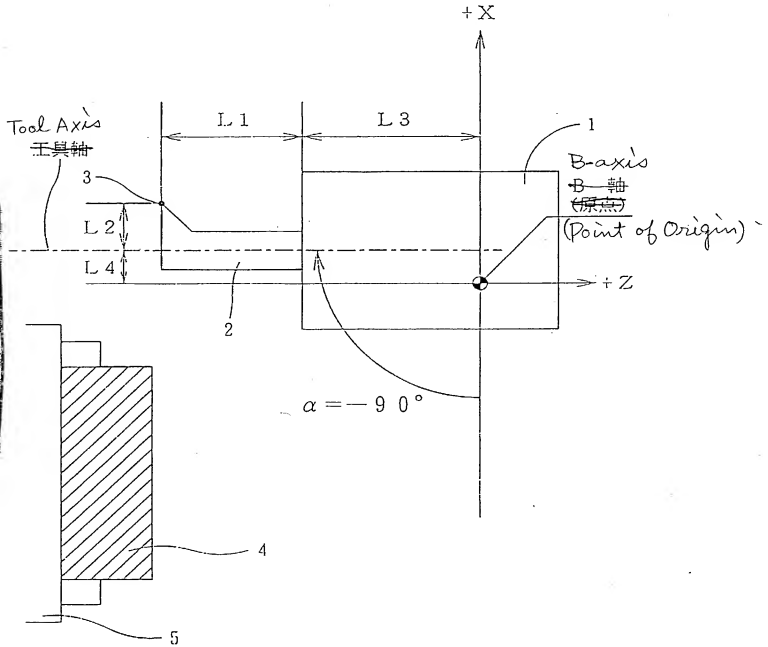


[書類名]

[図面]

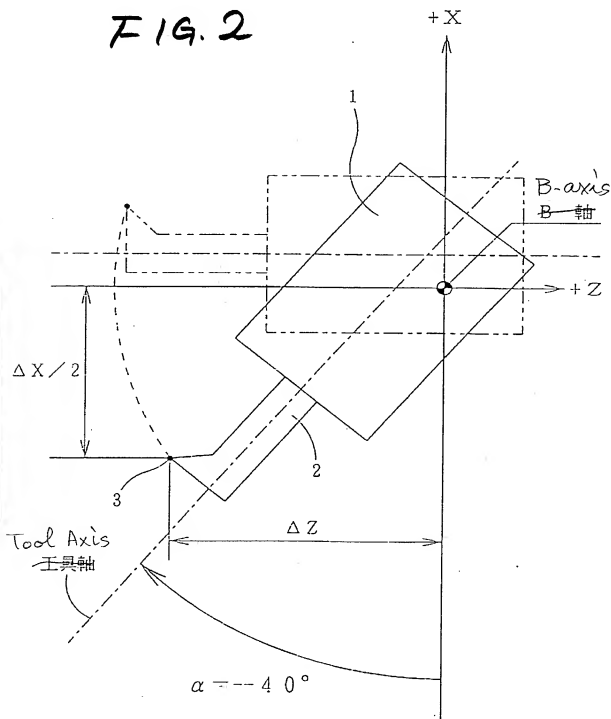
(図1)

FIG. 1



(図2)

FIG. 2



[図3]

FIG. 3

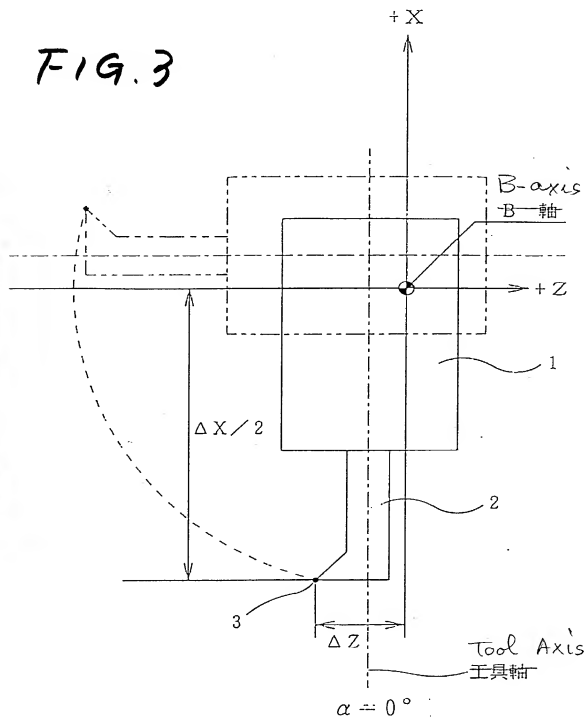
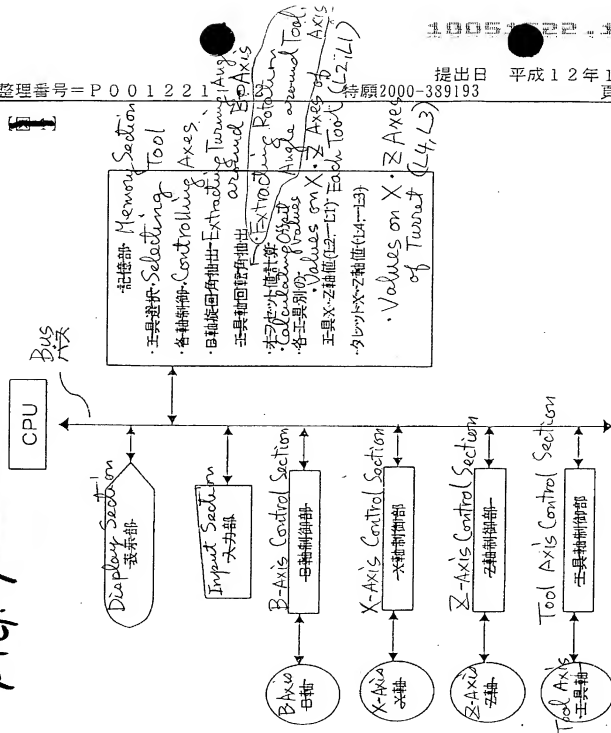


Fig. 4



機軸部 = P 0 0 1 2 2 1

提出日 平成 12 年 12 月 21 日
 書類 2000-389193
 頁: 4/ 9

Fig. 5

整理番号 = P 0 0 1 2 2 1 - 0 2

提出日 平成 1 2 年 1 2 月 2 1 日
 特願 2000-389193 頁: 5 / 9

(図 5)

工具 Tool	旋回角度 Turning Angle	X軸オフセット(ΔX) Offset on X Axis	Z軸オフセット(ΔZ) Offset on Z axis
旋削 Turning	-90.0° Initial position (初期位置)	-22.00 (ΔXo)	400.00 (ΔZo)
	-40.0°	598.69	265.54
	(磨耗補正值) Wear Compensation Value	ΔXi -0.09 -0.24 -0.29	ΔZi -0.04 -0.09 -0.14

1

2

3

旋削 Turning	0.0°	800.00	11.00

[図6]

FIG. 6

Operator
(作業者)Control Apparatus
(制御装置)S1
正具番号の入力
Inputting Tool NumberS2
正具番号から工具 \times Z軸値を
抽出、記憶Extracting Values
on X and Z Axes, of
Tool and StoringS3
初期のオフセット値
($\Delta X_0, \Delta Z_0$)算出、表示Calculating
Initial Offset
Values ($\Delta X_0, \Delta Z_0$)
and StoringS4
ATC

S5

旋回角(α)の入力Inputting Turning Angle
(α)S6
旋回角(α)の読み込みReading Turning
Angle (α)S7
X軸オフセット値(ΔX)とZ軸オ
フセット値(ΔZ)を算出Calculating
Offset Value on
X Axis (ΔX) and
Offset Value on
Z Axis (ΔZ)S8
X・Z軸オフセットの値を表示Indicating Offset Values on
X and Z axes

切削工程一

Cutting Process

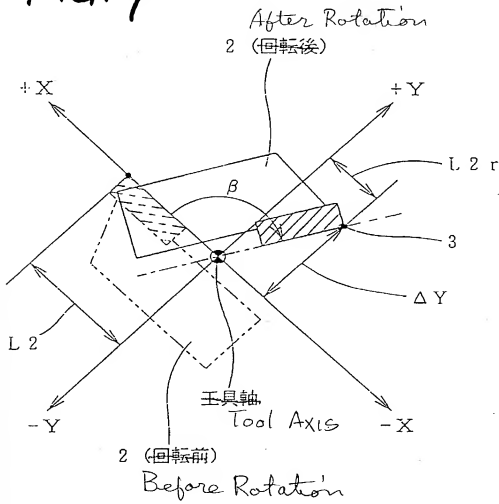
S9

切削後、形状を測定。磨耗補
正値を求め、入力する。Measuring Shape after
Cutting. Obtaining Wear
Compensation Values and InputtingS10
磨耗補正値($\Delta X_t, \Delta Z_t$)をX・Z軸オ
フセット値($\Delta X, \Delta Z$)と関連付けて表示Indicating Wear
Compensation Values
($\Delta X_t, \Delta Z_t$) in
relation to Offset
Values on X・Z Axes
($\Delta X, \Delta Z$)磨耗補正値の入力
(S9)の繰り返し

追いつみの切削工程一

Follow Cutting Process

Inputting Wear Compensation
Values (Repetition of S9)

~~図7~~ FIG. 7

(20)

FIG. 8

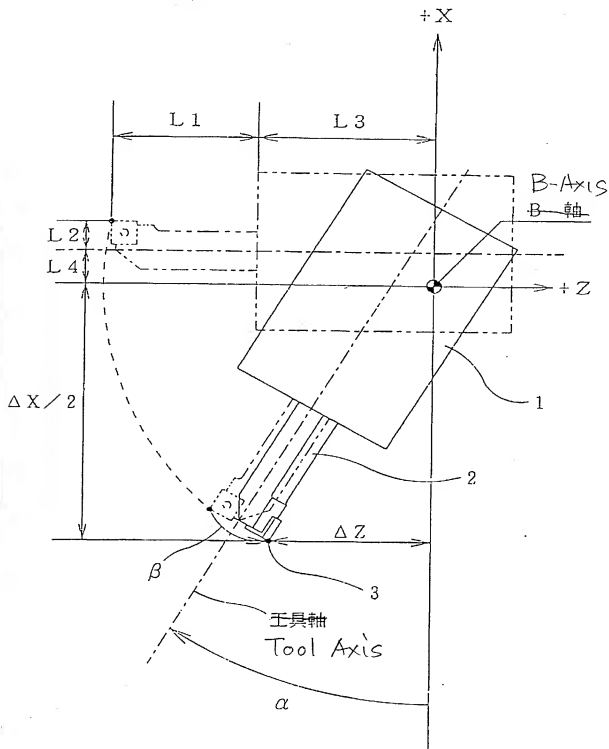


FIG. 9

特許第 2000-389193 号

提出日 平成 12 年 12 月 21 日
特願 2000-389193 頁: 9/ 9

工具 Tool	旋回角 (α) Turning Angle	回転角 (β) Rotation Angle	X 軸オフセット (ΔX) Offset on X Axis	Z 軸オフセット (ΔZ) Offset on Z Axis	Y 軸オフセット (ΔY) Offset on Y Axis
旋削 Turning	-90.0° (初期位置) Initial position	0.0° Average	-22.00 (ΔX_0)	400.00 (ΔZ_0)	0.00 (ΔY_0)
	-40.0°	0.0°	598.69	265.54	0.00
	-40.0°	120.0°	617.98 (ΔX_r)	254.05 (ΔZ_r)	-8.66
		(磨耗補正値) Wear Compensation Value	ΔX_t	ΔZ_t	ΔY_t
			-0.08	-0.05	0.06
			-0.13	-0.10	0.10

1

2

3

4